

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



EP

(11)

EP 0 989 227 A2

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43) Date de publication:
29.03.2000 Bulletin 2000/13

(51) Int. Cl.⁷: **D06P 5/00, B44C 1/17,
D06Q 1/12**

(21) Numéro de dépôt: 99402205.1

(22) Date de dépôt: 08.09.1999

(84) Etats contractants désignés:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**

Etats d'extension désignés:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorité: 22.09.1998 FR 9811791

(71) Demandeur:
**Société d'Enduction et de Flockage
53000 Laval (FR)**

(72) Inventeur: **Lion, Jean-Pierre
53000 Laval (FR)**

(74) Mandataire: **Laget, Jean-Loup
Cabinet Loyer,
78, avenue Raymond Poincaré
75116 Paris (FR)**

(54) **Procédé de traitement des flocons d'un support flocké et produit obtenu par ce procédé**

(57) Procédé de traitement des flocons d'un support flocké, caractérisé en ce qu'il consiste à imprégner d'une faible quantité de résine polymère les flocons du support flocké et à sécher le support flocké ainsi imprégné, ladite résine étant destinée à fixer au support les éventuels flocons à l'état libre et à limiter la pénétration, lors d'une éventuelle étape d'impression ultérieure, des encres dans les flocons.

EP 0 989 227 A2

Descripti n

tenus ou vifs.

[0001] La présente invention concerne un procédé de traitement des flocks d'un support flocké, le support pouvant être quelconque, par exemple en papier, en carton, en plastique, en textile ou en non-tissé. L'invention concerne également le produit obtenu par ce procédé, qu'il soit ou non ultérieurement imprimé.

[0002] Il est usuel de décorer des supports flockés, en imprimant sur les flocks des motifs multicolores ou en marquant les flocks par application thermique d'un film coloré ou métallisé, ce dernier procédé étant généralement connu sous le terme "dorure à chaud". Les supports flockés sont ainsi décorés dans de nombreux domaines, par exemple l'emballage et le conditionnement, la décoration, l'habillement, ou le revêtement mural.

[0003] Les supports flockés peuvent être décorés par impression sérigraphique, mais une telle impression ne permet pas de reproduire précisément des motifs en quadrichromie finement tramés, car les cadres sérigraphiques utilisés sont limités par les dimensions du maillage.

[0004] Les supports flockés peuvent être également décorés par impression héliographique, mais ce type d'impression est également limité du point de vue de la qualité et de la finesse de la représentation graphique, et nécessite en outre la réalisation préalable d'outils d'impression spécifiques, tels que des cylindres gravés, qui sont très coûteux.

[0005] En outre, l'impression sérigraphique comme l'impression héliographique nécessitent de déposer une quantité d'encre importante sur les flocks, et ceci quelque soit la nature du support à imprimer.

[0006] On connaît également les procédés d'impression offset ou flexographique, mais ces derniers ne peuvent être mis en oeuvre de façon simple pour décorer une surface flockée, pour les raisons suivantes :

- contrairement au procédé d'impression sérigraphique ou héliographique, les machines d'impression offset ou flexographique sont sensibles aux flocks libres qui sont toujours plus ou moins présents sur un support flocké ; en effet, ces flocks libres quittent le support flocké lors de son passage à travers la machine d'impression et viennent se coincer dans des parties de la machine, telles que les cylindres d'entraînement et les plaques, ce qui détériore la qualité d'impression et nécessite des nettoyages fréquents, et donc des temps d'arrêts importants ;
- comme l'impression offset, flexographique ou par jet d'encre ne dépose que de faibles quantités d'encre sur le support à décorer, une quantité substantielle de ce dépôt d'encre peut être absorbée par les flocks du support flocké qui présentent, comme tout textile, un certain pouvoir d'absorption, ce qui réduit d'autant l'intensité des coloris imprimés et limite les possibilités de réalisation de coloris sou-

[0007] Le marquage d'un support flocké par application thermique d'un film coloré ou métallisé est également possible, dans certaines conditions. Dans un tel procédé, une couche colorée ou métallisée est appliquée sur un support provisoire, généralement un film en polyester transparent, puis est partiellement transférée sur les flocks du support flocké à l'aide d'un outil chauffant, tel qu'un poinçon, qui vient brièvement appuyer fortement ladite couche contre les flocks du support flocké, ladite couche étant alors transférée sur les parties flockées du support qui ont été écrasées par le poinçon. Toutefois, le marquage d'un support flocké est plus délicat que celui d'un papier ou d'un carton, en raison de la nature textile et irrégulière du support flocké, ce qui nécessite de respecter précisément des conditions d'application particulières, à savoir la sélection d'un film de marquage à chaud adapté au support flocké, et le respect absolu des conditions de marquage sur une machine précise et très bien réglée. Même si ces conditions sont parfaitement respectées, le marquage de dessins très fins ou de textes de très faibles dimensions ne pourra pas se faire dans de bonnes conditions de lisibilité ou sera peu résistant aux frottements.

[0008] Pour rendre le support flocké facilement imprimable par les procédés susmentionnés, il est également possible de modifier la surface flockée en écrasant les flocks par calandrage ou grainage avec un cylindre chauffant, lisse ou à motifs en relief, mis en pression, mais dans ce cas, l'aspect et le toucher du support flocké ainsi écrasé sont altérés.

[0009] La présente invention a pour but de proposer un procédé de traitement des flocks d'un support flocké, qui permette de conserver un toucher doux et agréable du support flocké ainsi traité, qui permette d'imprimer ce dernier par les procédés classiques d'impression offset, flexographique, par jet d'encre ou par marquage thermique à l'aide d'un film coloré ou métallisé, dans les conditions habituelles de mise en oeuvre de ces procédés, sans réglage particulier ni utilisation de matières premières spéciales, tout en permettant une reproduction précise de motifs multicolores, notamment en quadrichromie, avec la qualité d'une photographie.

[0010] A cet effet, l'invention a pour objet un procédé de traitement des flocks d'un support flocké, caractérisé en ce qu'il consiste à imprégner d'une faible quantité de résine polymère, en émulsion dans un bain aqueux, les flocks du support flocké et à sécher le support flocké ainsi imprégné, ladite résine étant destinée à fixer au support les éventuels flocks à l'état libre et à limiter la pénétration, lors d'une éventuelle étape d'impression ultérieure, des encres dans les flocks.

[0011] De préférence, la teneur en résine du bain aqueux est avantageusement comprise entre 2 et 12% en poids de matière sèche, de préférence entre 6 et 7%.

[0012] Dans une forme de réalisation particulière, le procédé consiste à imprégner les flocks de ladite émulsion

sion avec une densité comprise entre 100g/m² et 150g/m².

[0013] Selon une autre caractéristique de l'invention, le procédé consiste à déposer la résine en milieu humide sur les flocons, du seul côté de la surface flockée du support, par tout procédé tel que le mouillage, l'imprégnation, l'enduction ou la pulvérisation. Avantageusement, le procédé consiste, après imprégnation de flocons avec la résine en dispersion aqueuse, à essorer ledit support flocké ainsi imprégné entre deux cylindres presseurs pour évacuer la résine en excès et uniformiser le dépôt de résine.

[0014] Avantageusement, la résine est une résine polymère synthétique choisie parmi les esters-acryliques, les latex synthétiques et les polyesters-polyuréthanes, de façon que le support flocké ainsi imprégné conserve un toucher doux, sec et non-collant.

[0015] De préférence, le support est choisi parmi les supports en papier, en carton, en plastique, en textile ou en non-tissé.

[0016] L'invention vise également le produit obtenu par le procédé tel que précédemment décrit, caractérisé en ce qu'il comporte un support flocké dont les flocons sont imprégnés de résine sèche dont la densité est comprise entre 2 et 12g/m², de préférence entre 6 et 7g/m².

[0017] Avantageusement, les flocons imprégnés de résine du produit précité sont imprimés de motifs multicolores, par exemple en quadrichromie, par un procédé d'impression offset, flexographique, par jet d'encre ou par application thermique d'un film coloré ou métallisé.

[0018] On va maintenant brièvement décrire la mise en oeuvre du procédé selon l'invention.

[0019] Le support flocké est fabriqué par un procédé connu en soi, en utilisant des fibres textiles classiques et une résine polymère adhésive pour lier les flocons au support choisi. De préférence, on utilise selon l'invention, des flocons de faibles dimensions, par exemple entre 0,3 et 2mm, et les fibres sont choisies parmi les fibres naturelles, les fibres en rayonne à base de viscose, ou des fibres en coton, de façon que le support ainsi flocké ait un toucher doux et agréable.

[0020] Le support flocké est ensuite imprégné d'une autre résine polymère en émulsion dans un bain aqueux, plutôt qu'en solution organique, afin de protéger l'environnement.

[0021] Le bain aqueux contenant la résine en dispersion est déposé de façon uniforme sur les flocons du support flocké, par tout procédé, par exemple par mouillage, imprégnation, enduction ou pulvérisation. Avantageusement, le support flocké passe entre deux cylindres, dont le cylindre applicateur comporte une couche de mousse imprégnée de ladite émulsion pour la déposer sur les flocons du support flocké. Puis, le support flocké ainsi imprégné passe entre deux cylindres presseurs, par exemple l'un en acier et l'autre en caoutchouc, pour enlever la résine en excès et uniformiser le dépôt de résine. Il s'agit en quelque sorte d'une étape

d'essorage du support flocké imprégné. La concentration du bain d'imprégnation est ajustée de façon à déposer une très faible quantité de résine sur les supports floqués, de manière à conserver un toucher doux et agréable, mais la quantité de résine doit être suffisante pour permettre une impression ultérieure, comme expliqué ci-après.

[0022] Après l'étape d'imprégnation, le support flocké imprégné est séché par passage dans un four de traitement thermique, pour faire évaporer l'eau contenue dans le bain de traitement. Puis, le produit ainsi traité est enroulé et conditionné sous des conditions adéquates à la nature du support. Dans le cas des supports en papier ou en carton, le taux d'humidité du conditionnement doit être proche du taux de reprise des supports. Enfin, le produit ainsi traité est découpé dans des formats adaptés aux types d'impressions voulues, ou bien sous la forme de petits rouleaux de dimensions adaptées aux différentes machines d'impression.

[0023] En variante, le bain de traitement peut être appliqué par enduction en faisant passer le support flocké entre un cylindre et une racle applicatrice.

[0024] Il est important de noter que grâce à la présence de la résine dans les docks, la surface des flocons est plus régulière sensiblement comme du papier ou du carton, ce qui permet une impression dans les conditions habituelles de mise en oeuvre, sans réglage particulier. En particulier, l'impression offset ou flexographique ou par jet d'encre peut être mise en oeuvre, car la présence de la résine dans les docks limite l'absorption de l'encre par les docks. En outre, il n'y a plus de risque de voir les flocons à l'état libre se coincer dans les parties de la machine d'impression, car ils sont retenus sur le support par la résine.

[0025] On notera également qu'il est préférable de ne pas procéder à un brossage ou un nettoyage du support flocké après son traitement par le procédé de l'invention.

[0026] Bien que l'invention ait été décrite en liaison avec des exemples de réalisations particuliers, il est bien évident qu'elle n'est nullement limitée et qu'elle comprend tous les équivalents techniques des moyens décrits ainsi que leurs combinaisons qui celles-ci entrent dans le cadre de l'invention.

Revendications

1. Procédé de traitement des flocons d'un support flocké, caractérisé en ce qu'il consiste à imprégner d'une faible quantité de résine polymère, en émulsion dans un bain aqueux, les flocons du support flocké et à sécher le support flocké ainsi imprégné, ladite résine étant destinée à fixer au support les éventuels flocons à l'état libre et à limiter la pénétration, lors d'une éventuelle étape d'impression ultérieure, des encres dans les flocons.
2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce

que la teneur en résine du bain aqueux est avantageusement comprise entre 2 et 12% en poids de matière sèche, de préférence entre 6 et 7%.

3. Procédé selon la revendication 2, caractérisé en ce qu'il consiste à imprégner les flocons de ladite émulsion avec une densité comprise entre 100g/m² et 150g/m². 5
4. Procédé selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que qu'il consiste à déposer la résine en milieu humide sur les flocons, du seul côté de la surface floconnée du support, par tout procédé tel que le mouillage, l'imprégnation, l'enduction ou la pulvérisation. 10
15
5. Procédé selon la revendication 4, caractérisé en ce qu'il consiste, après imprégnation de flocons avec la résine en dispersion aqueuse, à essorer ledit support floconné ainsi imprégné entre deux cylindres presseurs pour évacuer la résine en excès et uniformiser le dépôt de résine. 20
6. Procédé selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que la résine est une résine polymère synthétique choisie parmi les esters-acryliques, les latex synthétiques et les polyesters-polyuréthanes, de façon que le support floconné ainsi imprégné conserve un toucher doux, sec et non-collant. 25
30
7. Procédé selon l'une des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que le support est choisi parmi les supports en papier, en carton, en plastique, en textile ou en non-tissé. 35
8. Produit obtenu par le procédé selon l'une des revendications 1 à 7, caractérisé en ce qu'il comporte un support floconné dont les flocons sont imprégnés de résine sèche dont la densité est comprise entre 2 et 12g/m², de préférence entre 6 et 7g/m². 40
9. Produit selon la revendication 8, caractérisé en ce que les flocons imprégnés de résine du produit précité sont imprimés de motifs multicolores, par exemple en quadrichromie, par un procédé d'impression offset, flexographique, par jet d'encre ou par application thermique d'un film coloré ou métallisé. 45
50